

洋保有限公司

作業指示書		編號	T-9-2	主管	審核	製圖
客戶	(全)	制定 DATE	96.11.30	洋保 101.11.26 鄭瑞廣		洋保 101.11.26 覃媚
製品名稱	電纜線加工	實施 DATE	96.11.30			
作業名稱	裸端子壓著作業	修訂 DATE	101.6.11			

作業方法

步驟14



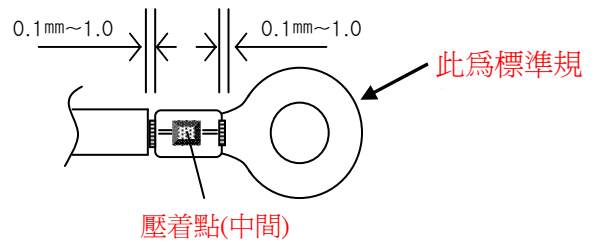
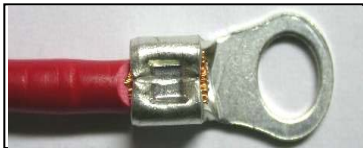
*目視檢查

注意事項

- *確認端子壓著之中心點必須置中
- *前、後銅線是否裸露 (0.1mm~1mm)
- *確認端子正、反面，銅線是否有外露現象。

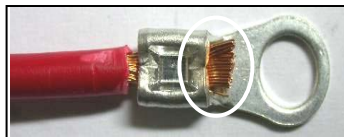
六、壓著標準&不良狀況：

1.標準規格品:

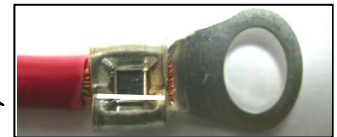


2.壓著不良狀況(圖片)：

前端銅線過長



壓著時角度沒有水平，成傾斜



前端銅線過短



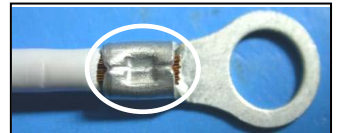
端子壓著面錯誤。(反面)



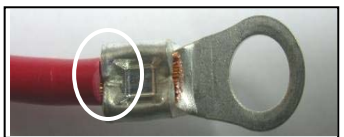
後端銅線過長



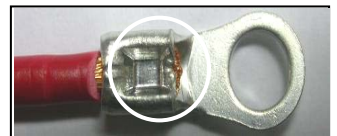
氣壓不足，端子容易脫落



後端銅線過短
可能壓到外皮



壓著點太前，可能導致銅線壓



銅線外露在端子線管外，容易造成短路



壓著點太後，可能導致銅線壓

